



भारत का राजपत्र

The Gazette of India

प्रकाशित द्वे प्रकाशित
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 13]

नई दिल्ली, शनिवार, मार्च 29, 1997/चैत्र 8, 1919

No. 13]

NEW DELHI, SATURDAY, MARCH 29, 1997/CHAITRA 8, 1919

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में
रखा जा सके

Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a
separate compilation

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (i)
PART II—Section 3—Sub-section (i)

भारत सरकार के मंत्रालयों (रक्षा मंत्रालय को छोड़कर) और केन्द्रीय अधिकारियों (संघ राज्य अधिकारियों को छोड़कर) द्वारा विधि
के असर्वात् बनाए और जारी किए गए साधारण साधिकारियों द्वारा विधि

General Statutory Rules (including Orders, Bye-laws etc. of a general character) issued by the Ministries of the
Government of India (other than the Ministry of Defence) and by the Central Authorities (other than the
Administration of Union Territories)

वित्त मंत्रालय
(कम्पनी कार्य विभाग)
नई दिल्ली, 10 मार्च, 1997

मा.का.नि 170.—केन्द्रीय सरकार, कम्पनी अधिनियम,
1956 (1956 का 1) की धारा 594 की उपधारा (1)
के परत्तुक द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, तथा
भारत सरकार के वित्त मंत्रालय (कम्पनी विधि प्रशासन
विभाग) की अधिसूचना सं. का.नि.आ. 3216, तारीख 4
अक्टूबर, 1957 (जिसे इसमें इसके तश्चात् अधिसूचना कहा
गया है) में आंशिक उपानुवार करते हुए यह निर्देश देती है
कि मैसर्सं ब्रोकर मिन प्रोपरटीटरी कम्पनी लिमिटेड, चतुर्थ
नल, ब्लड ट्रेड टावर, बाराखम्बा लेन, नई दिल्ली-1

(जिसे इसके पश्चात् कम्पनी कहा गया है) के
मामले में, जो कि एक विदेशी कम्पनी है, उक्त धारा 594
की उपधारा (1) के खंड (क) की अपेक्षाएं, जैसी कि वे
किसी विदेशी कंपनी को लागू होती है, उक्त अधिसूचना

द्वारा यथा उपानुवार निम्नलिखित अतिरिक्त अपवादों और
उपांतरों के अधीन रहते हुए लागू होगी, अर्थात्—

यदि कम्पनी, 6 जुलाई, 1995 से प्रारंभ और 31 मई,
1996 को समाप्त होने वाली अवधि की बाबत अपने
भारतीय कारबाह लेखाओं के संबंध में भारत में समुचित
कम्पनी रजिस्ट्रार को निम्नलिखित की तीन प्रतियों प्रस्तुत
करें तो उक्त धारा 594 की उपधारा (1) के खंड
(क) के उपबंधों का पर्याप्त प्रत्यालन हुआ समझा जाएगा—

(1) ऐसी कम्पनी की भारतीय शाखा द्वारा प्राप्तियों
और बंदायों का एक विवरण, जिसे—

(क) अधिनियम की धारा 592 की उपधारा
(1) के खंड (घ) के अधीन भारत में
प्रादेशिका की तारीख स्वीकार करने के
लिए प्राधिकृत किसी व्यक्ति, और

(घ) भारत में व्यवसायक नियमी चार्टर्ड एकाउन्टेंट द्वारा यह प्रमाणित किया जाता है कि उक्त विषय 6 जुलाई, 1995 से प्रारंभ और 31 मई, 1996 को समाप्त होने वाली अवधि का है, भारत में कम्पनी की प्राप्तियाँ और संदर्भों की वाबत सही और उचित हैं;

(2) भारत में कम्पनी की आस्तियाँ और वादियाँ का एक विवरण फिरो—

(क) अधिनियम की धारा 592 की उपधारा (1) के खंड (घ) के अधीन भारत में अवैशिष्ट्य की तात्पील स्वीकार करने के लिए प्राप्तिकृत किसी व्यक्ति, और

(ख) भारत में व्यवसायक नियमी चार्टर्ड एकाउन्टेंट द्वारा यह प्रमाणित करते हुए कि उक्त विषय, जैसा कि वह 6 जुलाई, 1995 से प्रारंभ और 31 मई, 1996 को समाप्त होने वाली अवधि के अंत में है, भारत में कम्पनी के कार्यकलाप की स्थिति को वाबत सही और उचित है, और

(3) प्रधिनेया की धारा 592 की उपधारा (1) के खंड (घ) के अधीन भारत में अवैशिष्ट्य की तात्पील स्वीकार करने के लिए प्राप्तिकृत किसी व्यक्ति द्वारा सम्बन्धित इस आशय का प्राक प्रमाणण कि कम्पनी ने 6 जुलाई, 1995 से प्रारंभ और 31 जुलाई, 1996 की समाप्त होने वाली अवधि के द्वारा भारत में व्यापारिक, वाणिज्यिक या श्रीदांगिक कियाकलाप नहीं किया है।

[अ. 50/22/96-पा.पा.-3]
आर. पा. बासवानी, अबर भविय

MINISTRY OF FINANCE

(Department of Company Affairs)

New Delhi, the 10th March, 1997

G.S.R. 170.—In exercise of the powers conferred by the proviso to the sub-section (1) of section 594 of the Companies Act, 1956 (1 of 1956), and in partial modification of the notification of the Government of India, Ministry of Finance (Department of Company Law Administration) No. S.R.O. 3216 dated the 4th October, 1957 (hereinafter referred to as the notification) the Central Government hereby directs that in the case of M/s. Broken Hill Proprietary Company Limited, 4th floor, World Trade Tower, Barakhamba Lane, New Delhi-1 (hereinafter referred to as the company) being a foreign company the requirements of clause (a) of sub-section (1) of the said section 594 as modified in their application to a foreign company by the said notification shall apply subject to the following further exceptions and modifications, namely :—

It shall be deemed to be sufficient compliance with the provisions of clause (a) of sub-section (1) of the said section 594 if, in respect of the period com-

encing from the 6th day of July, 1995 and ending on the 31st day of May, 1996 the company in respect of its Indian Business Accounts submits to the appropriate Registrar of Companies in India, in triplicate ;

- (i) a statement of receipts and payments made by the Indian Branch of such company, containing—
- (a) a person authorised to accept service of process in India under clause (d) of sub-section (1) of section 592 of the Act; and
- (b) a Chartered Accountant practising in India certifying that the said statement gives a true and fair view of the receipts and payments of the company in India for the period commencing from the 6th day of July, 1995 and ending on the 31st day of May, 1996;
- (ii) a statement of the company's assets and liabilities in India certified by—
- (a) a person authorised to accept service of process in India under clause (d) of sub-section (1) of section 592 of the Act; and
- (b) a Chartered Accountant practising in India; certifying that the said statement gives a true and fair view of the state of affairs of the company in India as at the end of the period commencing from the 6th day of July, 1995 and ending on the 31st day of May, 1996;
- (iii) a certificate duly signed by person authorised to accept service of process in India under clause (d) of sub-section (1) of section 592 of the Act certifying that the company did not carry on any trading, commercial or industrial activity in India during the period commencing from the 6th day of July, 1995 and ending on the 31st day of May, 1996.

[No. 50/22/96-Cl. III]
R. N. VASWANI, Under Secy.

संचार मंत्रालय

(डाक विभाग)

(डाक लेखा विभ.)

नई दिल्ली, 10 फरवरी, 1997

मा.का.नि. 171— राष्ट्रपति, संविधान की धारा 309 के परन्तुक द्वारा प्रदन शक्तियों का प्रयोग करते हुए सक्रिय डाक लेखा कार्यालय वरिष्ठ लेखाकार (भर्ती नियमावली, 1988 का संशोधन करने के लिए एकद्वारा निम्नलिखित नियम बनाने हैं, अश्वित :—

1. (1) इन नियमों को सक्रिय डाक लेखा कार्यालय (वरिष्ठ लेखाकार) संशोधन नियमावली, 1997 कहा जाए।
- (2) ये नियम राजपत्र में प्रकाशन की तारीख में प्रभावी होंगे।
2. सक्रिय डाक लेखा कार्यालय (वरिष्ठ लेखाकार) भर्ती नियमावली, 1988 की अनुसृती के अंत में निम्नलिखित दिप्पणी जोड़ी जाएगी, यथा,

टिप्पणी—जब कनिष्ठों की पदोन्नति पर विचार किया जाएगा तब उनके वरिष्ठों पर भी विचार किया जाएगा बश्यतः कि उन्होंने परिवेश की अवधि पूरी कर ली हो।”

[सं. 1(3)/98/पीए-प्रशासन-1]

ए.वी. दाते, सहायक महानिदेशक (पीए-प्रशासन)

टिप्पणी—मूल नियम सा.का.नि. 88 के तहत भारत के राजपत्र भाग II, खंड 3(1) दिनांक 16-2-89 पृष्ठ 349 पर प्रकाशित किए गए थे।

MINISTRY OF COMMUNICATIONS

(Department of Post)

(Postal Accounts Wing)

New Delhi, the 10th February, 1997

G.S.R. 171.—In exercise of the powers conferred by the proviso to article 309 of the constitution, the President hereby makes the following rules to amend the Circle Postal Accounts Offices (Senior Accountants) Recruitment Rules, 1988, namely :—

1. (1) These rules may be called the Circle Postal Accounts Offices (Senior Accountants) Amendment Rules, 1997.

(2) They shall come into force on the date of their publication in the Official Gazette.

2. In the Schedule to the Circle Postal Accounts Offices (Senior Accountants) Recruitment Rules, 1988, the following note shall be added at the end, namely,

NOTE.—“When Juniors are considered for promotion, their seniors will also be considered provided they have completed the period of probation.”

[No. 1(3)/96/PA-Admn.I]
A. V. DATE, Asstt. Director General (PA-Admn.)

NOTE.—The Principle Rules were published vide G.S.R. 88 published in the Gazette of India, Part II Section 3(i) dated 16-2-1989 at Page-349.

उद्घोग मंत्रालय

(श्रीधोगिक-विकास विभाग)

केन्द्रीय बौयलर बोर्ड

नई दिल्ली, 19 मार्च, 1997

सा.का.नि. 172 :—भारतीय बौयलर अधिनियम 1923 (1923 का 5) की धारा 31 की उपधारा (1) की अपेक्षानुसार, भारतीय बौयलर विनियम, 1950 में और संशोधन करने के लिए तारीख 24 फरवरी, 1994 के भारत के राजपत्र भाग II खंड (3) उप-खंड (i) के पृष्ठ 525-529 पर भारत सरकार के उद्घोग मंत्रालय (श्रीधोगिक विकास विभाग) (केन्द्रीय बौयलर बोर्ड) की 9 फरवरी, 1996 की अधिसूचना संख्या सा.का.नि. 96 में कठिनय प्रारूप विनियम प्रकाशित किए गए थे जिसमें उन सभी से जिनके उससे प्रभावित होने की संभावना थी। इसके द्वारा सूचना दी जाती

है कि उक्त प्रारूप पर इस अधिसूचना के भारत के राजपत्र में प्रकाशन की तिथि और इसके सर्वसाधारण को उपलब्ध होने के 45 दिन की अवधि की समाप्ति पर विचार किया जायेगा।

अतः उक्त राजपत्र की प्रतियां आम जनता को 27 फरवरी, 1996 को उपलब्ध करा दी गई थी;

और आम जनता से प्राप्त आश्रेष्टों और सुझावों पर केन्द्रीय बौयलर बोर्ड द्वारा विचार किया गया था;

अतः अब भारतीय बौयलर अधिनियम, 1923 (1923 का 5) की धारा 28 द्वारा प्रदत्त शब्दियों का प्रयोग करते हुए केन्द्रीय बौयलर बोर्ड भारतीय बौयलर विनियम 1950 में और संशोधन करने के लिए निम्नलिखित विनियम बनाता है, अर्थात् :—

1. (1) इन विनियमों का नाम भारतीय बौयलर (द्वितीय संशोधन) विनियम, 1997 है।

(2) यह सरकारी राजपत्र में प्रकाशन की तारीख से लागू होगी।

2. इंडियन बौयलर रेगुलेशन 1950 (जिन्हें तत्पश्चात् उक्त रेगुलेशन कहा जायेगा) में, रेगुलेशन 3 में, उप-रेगुलेशन (2) में, पैराप्राफ (i) में, अन्त में निम्नलिखित जोड़ा जायेगा, अर्थात् :—

“और निर्माण के तरीके, फैक्रीकेशन व हीटट्रीटमेंट अन कोडों या स्टैंडर्डों की अपेक्षाएँ के अनुरूप होगी जिनके अनुसार यह उल्लिखित है।”

3. उक्त रेगुलेशन में, रेगुलेशन 348 में, उप-रेगुलेशन (बी), (सी) व (डी) के स्थान पर निम्नलिखित उप-रेगुलेशन प्रतिस्थापित किये जायेंगे, अर्थात् :—

“(ए) (i) कोल्ड इॉन जोड़रहित कार्बन स्टील के पाईप व बैल्ड किये हुए कार्बन स्टील के पाईप नार्मलाइज़ हालत में उपलब्ध कराये जायेंगे।

(ii) हाई फ़िनिष्ड जोड़रहित कार्बन स्टील के पाईप निर्माण की मर्जी पर हॉट फ़िनिष्ड हालत में या नार्मलाइज़ हालत में उपलब्ध कराये जायेंगे।

(iii) कोल्ड फ़िनिष्ड या हॉट फ़िनिष्ड जोड़रहित एलाय स्टील के पाईप और वैलडिड पाईप नार्मलाइज़ व टैम्पर्ड हालत में उपलब्ध कराये जायेंगे।

(iv) उपर्योग कर्ता व निर्माता के बीच समझौते के आधार पर पाईप नार्मलाइज़ व टैम्पर्ड हालत के अलावा भी उपलब्ध कराई जा

जा सकती हैं जिस दशा में वो आगे जोड़-तोड़ के लिये उपयुक्त हों और उपयोग कर्ता को अपेक्षित गुण लाने के लिये करने वाली हीट ट्रीटमेंट के विषय में बता दिया जायेगा।

(बी) (i) पाईप वैपिंग व फार्मिंग (जैसे रिड्यूसिंग/स्वेंजिंग) किया गर्म या ठण्डे किसी भी तरीके से और किसी भी अवैध्यास पर की जा सकती है जिससे क्रैक, बक्कल या अन्य क्लिटियों, जिन्हें डिजाइन में दिये गये निरीक्षण के तरीके से जाना जा सकता हो, से मुक्त, स्तह प्राप्त हो। धीवार की नामिक मोटाई 19 मिलीमीटर से अधिक होने की दशा में कार्बन स्टील के लिये वैपिंग व फार्मिंग के उपरान्त हीट ट्रीटमेंट अपेक्षित है वर्षते कि वैपिंग व फार्मिंग कियावें नार्मलाइजिंग तापमान पर की जाये और जहां अन्य हीट ट्रीटमेंट अपेक्षित नहीं हैं। हीट ट्रीटमेंट जहां अपेक्षित हो, स्थिति अनुसार नार्मलाइज व स्ट्रेस रिलीव किया जायेगा।

(ii) नामित पाईप भाष 100 मिलीमीटर व अधिक या नामित मोटाई 13 मिलीमीटर या अधिक के सभी फैराइटिक एकाय स्टील मैटीरियल के लिये वैपिंग व फार्मिंग उपरान्त हीट ट्रीटमेंट अपेक्षित है।

(iii) यदि हॉट वैपिंग व फार्मिंग किया जाता है तो मैटीरियल के डिजाइन द्वारा अपेक्षित नार्मलाइज और टैम्पर व टैम्परिंग हीट ट्रीटमेंट किया जायेगा। कोल्ड किया के लिये, टैम्परिंग हीट ट्रीटमेंट किया जायेगा।

(सी) मार्किंग : मार्किंग रेगुलेशन 395एक के अनुसार की जायेगी।"

4. उक्त रेगुलेशन में रेगुलेशन 374 में, उप-रेगुलेशन (एफ) के स्थान पर, निम्नलिखित उप-रेगुलेशन प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात् :—

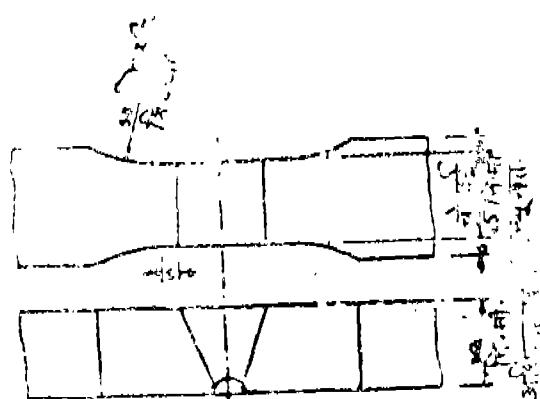
"(एफ) फलैज, फिटिंग, बट्ट जाइंट, वांच जाइंट और वैल्वोलैट के अटेचमेंट वाले फैब्रीकेटिड वाले फैब्रीकेटिड पाईपों का हाईड्रोलिक टैस्ट निर्माता के कारखाने में या स्थल पर डिजाइन दबाव के ऊंचे गुना पर किया जायेगा। जहां निर्माता के कारखाने में फैब्रीकेटिड पाईप आवंट पर हाईड्रोलिक टैस्ट न किया गया हो, तो ऐसे वैल्विंग जाइंटों पर डाई वैनीट्रैट टैस्ट किया जायेगा व इसके साथ पांच प्रतिशत ऐसे जाइंटों पर रेजियो ग्राफी की जायेगी।"

5. उक्त रेगुलेशन में, रेगुलेशन 561 में, उप-रेगुलेशन (बी) में, :—

(i) बलाज (ii) के स्थान पर निम्नलिखित बलाज प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात् :—

"(ii) ईन्साइल टैस्ट :—

(ए) (i) वैल्ड जांट-रूपांतरित ईन्साइल सैक्षण के माप आकृति 60-1(ए) के अनुसार होंगे। रूपांतरित सैक्षण की चौड़ाई न्यूनतम 25 मिलीमीटर होगी।



नमूना 1 ई

रूपांतरित ईन्साइल टैस्ट नमूना

(ii) यदि प्लेट की मोटाई 30 मिलीमीटर अधिक न हो, तो नमूने की मोटाई प्लेट की मोटाई के बराबर होगी व नमूने की प्लेट सतह को प्लेट की सतह की वैल्ड की असमानताएं दूर करने के लिये मस्तिष्क किया जायेगा।

(iii) यदि प्लेट की मोटाई 30 मिलीमीटर से अधिक हो, तो ईन्साइल टैस्ट कर्ता रूपांतरित सैक्षण के नमूनों पर किया जायेगा जिनकी प्रत्येक की मोटाई न्यूनतम 30 मिलीमीटर व चौड़ाई प्रभावी क्रास सैक्षण पर न्यूनतम 25 मिलीमीटर होगी। इस नमूनों को टैस्ट पीस में से ऐसे काटा जायेगा कि ईन्साइल टैस्ट आकृति 60-1(बी) में दिखाये गये वैल्ड जाइंट की पूरी मोटाई पर पूरा पड़े। ईन्साइल स्ट्रैन्च प्लेट के लिये निर्दिष्ट न्यून सीमा से कम न होगी।

(बी) आल बैल्ड मैटल-आल बैल्ड मैटल के टैस्ट पीस के नमूने के माप आकृति 63 में दिये गये के अनुसार होंगे। व्यास बैल्ड के क्रास-सैक्षण के संगत संभव अधिकतम

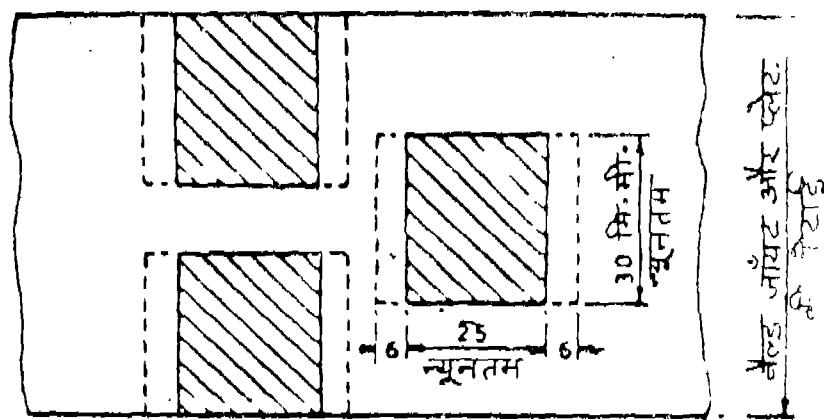
होगा परस्तु किमी की अवस्था में 20 मिलीमीटर से अधिक न होगा, गेज लम्बाई व्यास के पांच गुना के बराबर होगी। टैन्साइल स्टैन्थ लेट के लिये निर्दिष्ट न्यून सीमा से कम न होगी। इलांगेशन क्रास-सैक्शन थ्रोटफल के वर्गमूल के चार गुना गेज लम्बाई पर 20 प्रतिशत से कम न होगी व थ्रोटफल में कमी 35 प्रतिशत से कम न होगी।"

(ii) क्लाऊ (v) के स्थान पर, निम्नलिखित क्लाऊ प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात् :—

"(v) मैक्रो तथा माइक्रो जांच-लेट की पूरी मोटाई का व न्यूनतम 13 मिलीमीटर चॉडा एक नमूना,

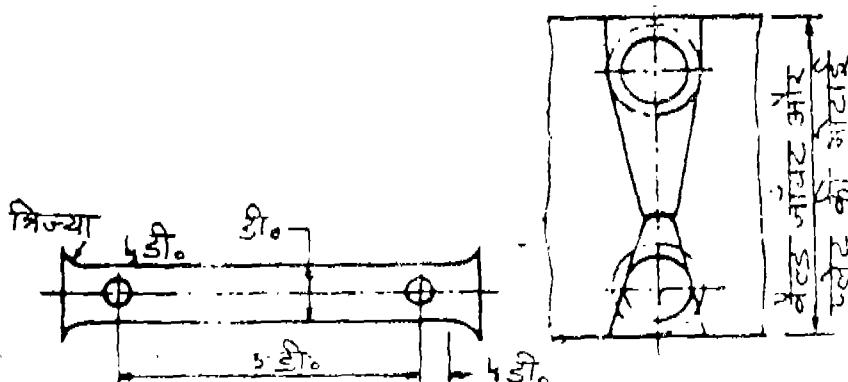
मैक्रो नव माइक्रो जांच के लिये टैस्ट प्लेटों के प्रत्येक सैट में से उपलब्ध कराया जायेगा। उष्मा प्रभावित क्षेव समेत वैल्ड के पूरे क्रास-सैक्शन की माइक्रोएचिंग भर्तोपजनक वेधन, फ्रूजन व उल्लेखनीय अंतविष्टों या अन्य त्रुटियों की अनुस्थिति दर्शाने चाहिये। यदि मैक्रोएचिंग वैल्ड की दशा में कुछ शंका उत्पन्न करे, तो संबंध क्षेत्र को त्रुटि जांच के लिये मुख्यदर्शी से जांचा जाये।

(iii) आकृति 12/60 के स्थान पर, निम्नलिखित आकृति प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात् :—



नमूना 1 की
मौटी प्लैट में रूपांतरित टैन्साइल टैस्ट नमून
आकृति 12/60

(iv) आकृति 12/63 के स्थान पर, निम्नलिखित आकृति प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात् :—



आल वैल्ड मैटल टैन्साइल टैस्ट
आकृति 12/63

6. अज्ञ रैग्लेशन में, रैग्लेशन 601 के स्थान पर निम्नलिखित रैग्लेशन प्रतिस्थापित की जायेगी, अर्थात् :—

“601” हाईड्रालिक तथा ड्रेसर टैस्ट—

- (ए) (i) श्रेणी I के बायलर-प्रत्येक श्रेणी I के बायलर का, पूरा बैंडिंग और/या मरम्मत व हट ट्रीटमेंट के पश्चात् पूर्ण होने पर, डिजाइन दबाव के 1.5 गुना पर हाईड्रालिक टैस्ट किए जाने पर कोई निर्बलता या बुटि नहीं पाई जानी चाहिए।
- (ii) श्रेणी II व III के बायलर-प्रत्येक श्रेणी II व श्रेणी III के बायलर को डिजाइन दबाव के द्वारा पर जांचा जायेगा।
- (बी) (i) जांच इन्सपैक्टिंग अधार्टी या इन्सपैक्टिंग आफीसर द्वारा साक्षी दिये जायेगे।
- (ii) टैस्ट दबाव कम से कम 30 मिनट तक बनाया रखा जायेगा।

सुरक्षा की दृष्टि से यह आवश्यक है कि बायलर में, टैस्ट दबाव लगाने से पहले, वायु पाकेट बनाने से बचाव के लिए, ठीक ढंग में वायु छिद्र बनाये जाएं।

टिप्पणियां 1. अनुशंसा की जाती है कि हाईड्रालिक जांच के दौरान पानी का तापमान 7 सैलरिंगस से कम न हो।

2. यह भी अनुशंसा की जाती है कि बायलर की समीप से जांच के लिए उसके पास जाने से पहले, दबाव न्यूनतम डिजाइन दबाव के 1.1 गुना तक और अधिकतम हाईड्रालिक टैस्ट दबाव 0.9 गुना तक घटा दिया जाये।

3. हाईड्रालिक टैस्ट पूरा होने के पश्चात्, दबाव धीरे-धीरे गिराया जायेगा।

4. विभिन्न दबाव अवयवों के विचलन को ध्यान से जांचा जायेगा और दबाव हटा देने के पश्चात् कुछ स्थायी विचलन नहीं रहना चाहिए।

(सी) यदि हाईड्रालिक दबाव जांच के दौरान या उसके पश्चात्, कुछ मरम्मत जरूरी समझी जाती है तो बायलर की मरम्मत के पश्चात् और किसी हीट ट्रीटमेंट के पश्चात् उपर दिये गये दबाव पर किए जांचा जायेगा।

टिप्पणी—इन्सपैक्टिंग आफीसर/इन्सपैक्टिंग अधार्टी के प्रेक्षण य टिप्पणी को निम्नांकन के प्रपत्रों के साथ फिल्माने के लिए दर्ज कर लिया जाना चाहिए।”

[मिसिल सं. 6(6)/95-बायलर्स]
वी.के. गोपल, सचिव

पाद टिप्पणी :—मूल विनियम एस.आर.ओ. संख्या 600 दिनांक 15 सितम्बर 1950 में केवल अंग्रेजी में प्रकाशित किये गये थे व अंतिम बार निम्नलिखित अधिसूचना से संगोष्ठित किये गये थे :

- (1) सा.का.नि. संख्या 178 दिनांक 24 मार्च, 1990
- (2) सा.का.नि. संख्या 179 दिनांक 24 मार्च, 1990
- (3) सा.का.नि. संख्या 488 दिनांक 9 प्रश्त्रूपर, 1993
- (4) सा.का.नि. संख्या 516 दिनांक 23 अक्टूबर, 1993
- (5) सा.का.नि. संख्या 634 दिनांक 25 दिसम्बर, 1993
- (6) सा.का.नि. संख्या 107 दिनांक 26 फरवरी, 1994
- (पुनर्द्विपक्ष सा.का.नि. संख्या 223 दिनांक 14 मई, 1994)
- (7) सा.का.नि. संख्या 250 दिनांक 4 जून, 1994
- (8) सा.का.नि. संख्या 402 दिनांक 12 अगस्त, 1994
- (9) सा.का.नि. संख्या 427 दिनांक 20 अगस्त, 1994
- (10) सा.का.नि. संख्या 562 दिनांक 12 नवम्बर, 1994
- (11) सा.का.नि. संख्या 607 दिनांक 10 दिसम्बर, 1994
- (12) सा.का.नि. संख्या 83 दिनांक 25 फरवरी, 1995
- (13) सा.का.नि. संख्या 93 दिनांक 4 मार्च, 1995
- (14) सा.का.नि. संख्या 488 दिनांक 9 नवम्बर, 1996
- (15) सा.का.नि. संख्या 582 दिनांक 28 दिसम्बर, 1996
- (16) सा.का.नि. संख्या 59 दिनांक 25 जनवरी, 1997

MINISTRY OF INDUSTRY
(Department of Industrial Development)

Central Boilers Board

New Delhi, the 19th March, 1997

G.S.R. 172.—Whereas certain draft regulations, further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950, were published as required by sub-section (1) of section 31 of the Indian Boilers Act, 1923 (5 of 1923) at pages 525 to 529 of the Gazette of India, Part-II, Section 3, Sub-section (i), dated the 20th February, 1996 under the notification of the Government of India in the Ministry of Industry (Department of Industrial Development) (Central Boilers Board number G.S.R. 96, dated 9th February, 1996 inviting objections and suggestions from all persons likely to be affected thereby till the expiry of a period of forty-five days from the date on which copies of the Gazette in which the said notification was published were made available to the public ;

And whereas the said Gazette was made available to the public on the 27th February, 1996 .

And whereas the objections and suggestions received have been considered by the Central Boilers Board ,

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by section 28 of the Indian Boilers Act, 1923 (5 of 1923), the Central Boilers Board hereby makes the following regulations further to amend the Indian Boiler Regulations, 1950, namely :—

1. (1) These regulations may be called the Indian Boiler (Second Amendment) Regulations, 1997.

(2) They shall come into force of the date of their publication in the Official Gazette.

2. In the Indian Boiler Regulations, 1950 (hereinafter referred as the said regulations), in regulation 3, in sub-regulation (2), in paragraph (i), the following shall be added, at the end, namely :—

“and that the methods of manufacture, fabrication and heat treatment conform to the specified Codes or Standards.”.

3. In the said regulations, in regulation 348, for sub-regulations (b), (c) and (d) the following sub-regulations shall be substituted, namely :—

“(a) (i) The cold drawn seamless carbon steel pipes and welded carbon steel pipes shall be supplied in normalised condition.

(ii) Hot finished seamless carbon steel pipes shall be supplied in hot finished condition or in normalised condition at the option of the manufacturer.

(iii) The seamless alloy steel pipe either cold finished or hot finished and welded pipes

shall be supplied in normalised and tempered condition.

(iv) By agreement between the users and the manufacturer, the pipes may be delivered in a condition other than normalised and tempered condition in which case they shall be suitable for subsequent manipulation and the user shall be informed of the heat-treatment necessary to give required properties.

(b) (i) Pipe bending and forming (viz. reducing/swaging) operation shall be done by any hot or cold method and to any radius which shall result in a surface free from cracks, buckles or other defects as determined by the method of inspection specified in the design. A post bending or post forming heat-treatment for carbon steel material is required with a nominal wall thickness in excess of 19.0 millimetres unless the bending or forming operation are performed and completed at normalizing temperatures, where no further heat treatment is required. The heat treatment where required shall be normalized or stress-relieved, as the case may be.

(ii) A post bending or post forming heat treatment shall be require for all ferritic alloy steel material with nominal pipe size 100.00 millimetres and larger or with a nominal thickness 13.0 millimetres or greater.

(iii) If hot bending or forming is performed the material shall received normalize and temper or tempering heat-treatment as required by the design. For cold operation, tempering heat-treatment shall be applied.

(C) Marking :—Marking shall be carried out in accordance with regulation 395-F.”

4. In the said regulations, in regulation 374, for sub-regulation (f), the following sub-regulation shall be substituted, namely :—

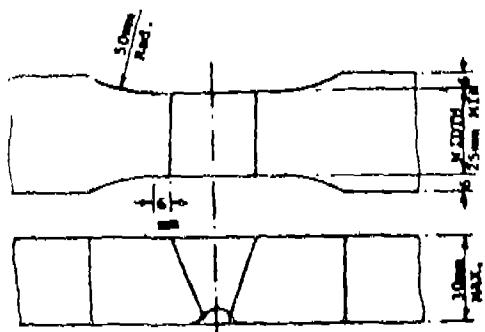
“(f) Hydraulic testing of fabricated pipes having attachment's of flanges, fittings, butt joints, branch joints and weldolets shall be done at manufacturer's works or alternatively at site at 1.5 times the design pressure. Where hydraulic testing of fabricated pipe joints is not carried out at manufacturer's works, dye-penetrant test shall be carried out on the welded joints alongwith five per cent radiography of such joints.”

5. In the said regulations, in regulation 561, in sub-regulation (b),—

(i) for clause (ii), the following shall be substituted, namely :—

"(ii) Tensile tests :—

(a) (i) Welded joint.—The dimensions of the reduced tensile section shall be as shown in figure 60-1(a). The width of the reduced section shall be at least 25 millimetres.



**Specimen 1a
Reduced Section Tensile Specimen**

(ii) If the thickness of the plate does not exceed 30 millimetres, the thickness of the specimen shall be equal to the plate thickness and the plate surface of the specimen shall be machined to take away the surface irregularities of the plate and the weld.

(iii) If the plate thickness exceeds 30 millimetres, the tensile test shall be carried out on several reduced section specimens, each having a thickness of at least 30 millimetres and width at the effective cross-section of at least 25 millimetres. These specimens shall be taken out of the test piece in such a way that the

tensile test covers the whole thickness of the weld joints as shown in figure 60-1(b). The tensile strength shall not be less than the lower limit specified for the plate.

(b) All weld metal.—The dimensions of the all weld metal tensile test specimen shall be those given in figure 63. The diameter shall be the maximum possible consistent with the cross section of the weld but in no case more than 20 millimetres, the gauge length shall be equal to five times the diameter. The tensile strength shall not be less than the lower limit specified for the plate. The elongation shall not be less than 20 per cent on a gauge length of four times the square root of the cross-sectional area of the specimen, and the reduction in area not less than 35 per cent." ;

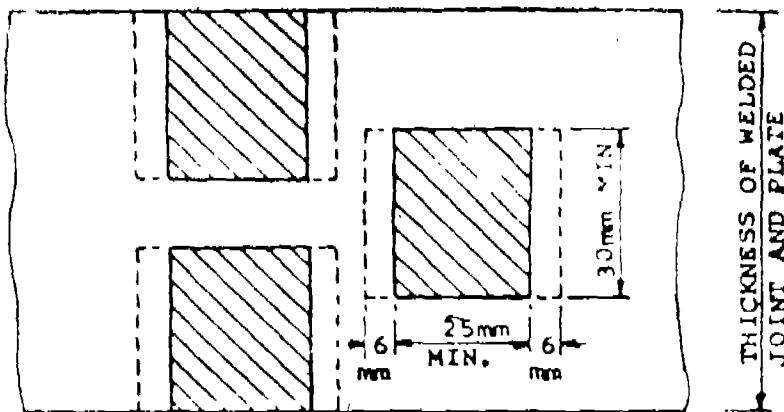
(ii) for clause (v), the following clause shall be substituted, namely :—

"(v) Macro and Micro examination :—A specimen of the full thickness of the plate and not less than 13 millimetres wide shall be provided from each set of test plates for the purpose of macro and micro examinations.

Micro-etching of a complete cross-section of the weld including the heat affected zone, should show satisfactory penetration, fusion and absence of significant inclusions or other defects.

Should there be any doubt as to the condition of the weld as shown by macro-etching, the area concerned is to be microscopically examined for defect investigation." ;

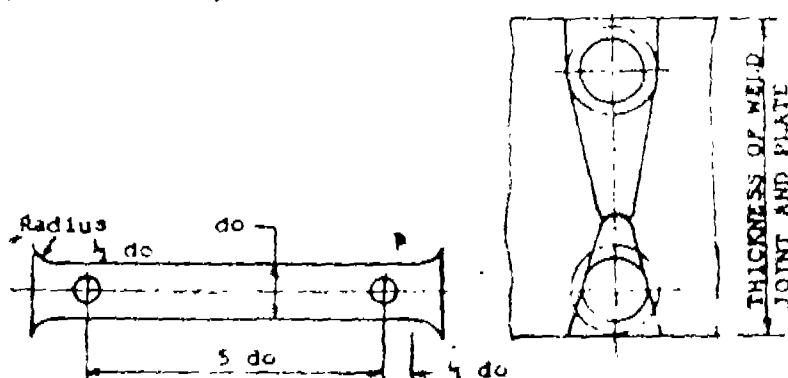
(iii) for figure XII/60, the following figure shall be substituted, namely :—



**Specimen 1b
Reduced Section Tensile Specimen in a thick plate**

Figure XII/60

(iv) For figure XII/63, the following figure shall be substituted, namely :—



Tensile Test all weld metal

Figure XII/63

6. In the said regulations, for regulation 601, the following shall be substituted, namely :—

“601. Hydraulic and Hammer Tests :

- (a) (i) Class I Boilers :—Each Class I Boiler shall, on completion of all welding and/or repairs and after heat-treatment, be subjected to a hydraulic test of 1.5 times the design pressure without any indication of weakness or defect.
- (ii) Class II and Class III Boilers :—Each Class II and Class III Boilers shall be tested to a pressure twice the design pressure.
- (b) (i) the Test shall be witnessed by the Inspecting Authority or Inspecting Officer.
- (ii) The test pressure shall be maintained for a period not less than 30 minutes.

It is important in the interest of safety that the boiler be properly vented, so as to prevent the formation of air pockets, before the test pressure is applied.

Notes :—

1. It is recommended that the temperature of the water should not be less than 7°C during the hydraulic test.
2. It is further recommended that before the boiler is approached for close examination, the pressure shall be reduced to not less than 1.1 times the design pressure and not more than 0.9 times the hydraulic test pressure.
3. On completion of hydraulic test, release of pressure shall be gradual.
4. Deflection of different pressure parts shall be examined carefully and there shall not be any permanent set after release of pressure.
- (c) If any repairs are found to be necessary during or subsequent to the hydraulic

pressure test, the boiler shall again be subjected to the pressure test specified above after completion of the repairs and after any heat treatment.

Note :—

Observations and remarks of Inspecting Officer/Inspecting Authority should be recorded for filing with maker's papers.”

[File No. 6(6)/95-Boilers]

V. K. GOEL, Secy

Footnote :—The principal regulations were published in the Gazette of India as S.R.O. No. 600, dated 15th September, 1950 and last amended vide Gazette notifications :—

- (i) GSR 178, dated 24th March, 1990.
- (ii) GSR 179, dated 24th March, 1990.
- (iii) GSR 488, dated 9th October, 1993.
- (iv) GSR 516, dated 23rd October, 1993.
- (v) GSR 634, dated 25th December, 1993.
- (vi) GSR 107, dated 26th February, 1994
(Corrigendum GSR 223, dated 14th May, 1994).
- (vii) GSR 250, dated 4th June, 1994.
- (viii) GSR 402, dated 12th August, 1994.
- (ix) GSR 427, dated 20th August, 1994.
- (x) GSR 562, dated 12th November, 1994.
- (xi) GSR 607, dated 10th December, 1994.
- (xii) GSR 83, dated 25th February, 1995.
- (xiii) GSR 93, dated 4th March, 1995.
- (xiv) GSR 388, dated 9th November, 1996.
- (xv) GSR 582, dated 28th December, 1996.
- (xvi) GSR 59, dated 25th January, 1997.

